

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.

2.**** shows the word which can not be translated.

3.In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

(57) [Claim(s)]

[Claim 1] On a front face of a tungsten carbide radical cemented carbide base homogeneous on the whole or a tungsten carbide radical cemented carbide base which has a joint phase enrichment band in the surface section In a cutting tool made from surface coating tungsten carbide radical cemented carbide which comes to form a hard enveloping layer which consists of the 1st layer of titanium nitride, the 2nd layer of charcoal titanium nitride, the 3rd layer of titanium carbide, and the 4th layer of an aluminum oxide by 3-30-micrometer average thickness (a) While considering the 1st above-mentioned layer and the 3rd layer as an organization which made the granular crystalline-structure and above-mentioned 2nd layer the longwise growth crystalline structure, and made a kappa mold crystal a subject for the 4th above-mentioned layer (b) A cutting tool made from surface coating tungsten carbide radical cemented carbide which has adhesion between layers a hard enveloping layer characterized by thing of the components which constitute the above-mentioned base which W and Co do for diffusion content at least excelled [adhesion] in the grain boundary of the 1st above-mentioned layer, the 2nd layer, and the 3rd layer.

[Claim 2] On a front face of a tungsten carbide radical cemented carbide base homogeneous on the whole or a tungsten carbide radical cemented carbide base which has a joint phase enrichment band in the surface section The 1st layer of titanium nitride, the 2nd layer of charcoal titanium nitride, the 3rd layer of titanium carbide, And a hard enveloping layer of an aluminum oxide which consists of the 5th layer of titanium nitride further the 4th layer is set to a cutting tool made from surface coating tungsten carbide radical cemented carbide which it comes to form by 3-30-micrometer average thickness. (a) While considering the 1st above-mentioned layer, the 3rd layer, and the 5th layer as an organization which made the granular crystalline-structure and above-mentioned 2nd layer the longwise growth crystalline structure, and made a kappa mold crystal a subject for the 4th above-mentioned layer (b) A cutting tool made from surface coating tungsten carbide radical cemented carbide which has adhesion between layers a hard enveloping layer characterized by thing of the components which constitute the above-mentioned base which W and Co do for diffusion content at least excelled [adhesion] in the grain boundary of the 1st above-mentioned layer, the 2nd layer, and the 3rd layer.

[Translation done.]

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 特 許 公 報 (B 2)

(11) 特許番号

特許第3269305号
(P3269305)

(45) 発行日 平成14年3月25日 (2002. 3. 25)

(24) 登録日 平成14年1月18日 (2002. 1. 18)

(51) Int.Cl.⁷ 識別記号

B 2 3 B 27/14
B 2 3 P 15/28
C 2 3 C 14/14
16/32
16/34

F I

B 2 3 B 27/14
B 2 3 P 15/28
C 2 3 C 14/14
16/32
16/34

A
A
G

請求項の数 2 (全 7 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号 特願平6-340058

(22) 出願日 平成6年12月28日 (1994. 12. 28)

(65) 公開番号 特開平8-187605

(43) 公開日 平成8年7月23日 (1996. 7. 23)

審査請求日 平成10年7月10日 (1998. 7. 10)

前置審査

(73) 特許権者 000006264

三菱マテリアル株式会社

東京都千代田区大手町1丁目5番1号

(72) 発明者 中村 恵滋

埼玉県大宮市北袋町1-297 三菱マテ
リアル株式会社 中央研究所内

(72) 発明者 秋山 和裕

埼玉県大宮市北袋町1-297 三菱マテ
リアル株式会社 中央研究所内

(72) 発明者 鈴木 育郎

埼玉県大宮市北袋町1-297 三菱マテ
リアル株式会社 中央研究所内

(74) 代理人 100076679

弁理士 富田 和夫 (外1名)

審査官 間中 耕治

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 硬質被覆層がすぐれた層間密着性を有する表面被覆炭化タングステン基超硬合金製切削工具

1

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】 全体的に均質な炭化タングステン基超硬合金基体、または表面部に結合相富化帯域を有する炭化タングステン基超硬合金基体の表面に、窒化チタンの第1層、炭窒化チタンの第2層、炭化チタンの第3層、および酸化アルミニウムの第4層からなる硬質被覆層を3～30μmの平均層厚で形成してなる表面被覆炭化タングステン基超硬合金製切削工具において、

(a) 上記の第1層および第3層を粒状結晶組織、上記第2層を縦長成長結晶組織、上記第4層をカップ型結晶を主体とした組織とすると共に、

(b) 上記の第1層、第2層、および第3層の結晶粒界に、上記基体を構成する成分のうちの少なくともWとCが拡散含有すること、
を特徴とする硬質被覆層がすぐれた層間密着性を有する

2

表面被覆炭化タングステン基超硬合金製切削工具。

【請求項2】 全体的に均質な炭化タングステン基超硬合金基体、または表面部に結合相富化帯域を有する炭化タングステン基超硬合金基体の表面に、窒化チタンの第1層、炭窒化チタンの第2層、炭化チタンの第3層、および酸化アルミニウムの第4層、さらに窒化チタンの第5層からなる硬質被覆層を3～30μmの平均層厚で形成してなる表面被覆炭化タングステン基超硬合金製切削工具において、

10 (a) 上記の第1層、第3層、および第5層を粒状結晶組織、上記第2層を縦長成長結晶組織、上記第4層をカップ型結晶を主体とした組織とすると共に、

(b) 上記の第1層、第2層、および第3層の結晶粒界に、上記基体を構成する成分のうちの少なくともWとCが拡散含有すること、

を特徴とする硬質被覆層がすぐれた層間密着性を有する表面被覆炭化タングステン基超硬合金製切削工具。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】この発明は、硬質被覆層がすぐれた層間密着性を有し、したがって切削抵抗の大きい、例えば軟鋼などの切削に用いた場合に長期に亘ってすぐれた切削性能を発揮する表面被覆炭化タングステン基超硬合金製切削工具（以下、被覆超硬切削工具という）に関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来、例えば特公昭57-1585号公報や特公昭59-52703号公報に記載されるように、全体的に均質な炭化タングステン基超硬合金基体や、結合相形成成分としての例えばCoなどの含有量が基体内部に比して相対的に高い表面部、すなわち表面部に結合相富化帯域を有する炭化タングステン基超硬合金基体（以下、これらを総称して超硬合金基体という）の表面に、化学蒸着法や物理蒸着法を用いて、窒化チタン（以下、TiNで示す）の第1層、炭窒化チタン（以下、TiCNで示す）の第2層、炭化チタン（以下、TiCで示す）の第3層、および酸化アルミニウム（以下、Al₂O₃で示す）の第4層、さらに必要に応じてTiNの第5層からなる硬質被覆層を3~30μmの平均層厚で形成してなる被覆超硬切削工具が、主に合金鋼や鋳鉄の施削やフライス切削などに用いられていることは、良く知られているところである。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】一方、近年の切削機械のFA化はめざましく、かつ切削加工の省力化の要求と相まって、切削工具には汎用性が求められる傾向にあるが、上記の従来被覆超硬切削工具においては、これを合金鋼や鋳鉄などの切削に用いた場合には問題はないが、特に切削抵抗の高い軟鋼などの切削に用いた場合、硬質被覆層の層間密着性が十分でないために、硬質被覆層に層間剥離やチッピングが発生し易く、これが原因で比較的短時間で使用寿命に至るのが現状である。

【0004】

【課題を解決するための手段】そこで、本発明者等は、上述のような観点から、上記の従来被覆超硬切削工具に着目し、これを構成する硬質被覆層の層間密着性の向上をはかるべく研究を行なった結果、

(a) 上記の従来被覆超硬切削工具を構成する硬質被覆層において、超硬合金基体に対する第1層のTiN層の密着性は相対的に高いが、第2層のTiCN層と第1層のTiN層および第3層のTiC層、並びに第4層のAl₂O₃層と第3層のTiC層および第5層のTiN層の密着性が不十分であり、これが原因で層間剥離やチッピングが発生し易くなること。

(b) 上記の従来被覆超硬切削工具を構成する硬質被

覆層において、第1層のTiN層、第2層のTiCN層、第3層のTiC層、さらに必要に応じて形成される第5層のTiN層はいずれも粒状結晶組織をもち、第4層のAl₂O₃層はアルファ型結晶組織をもつが、前記第2層のTiCN層を縦長成長結晶組織とすると共に、前記第4層のAl₂O₃層を銅型結晶を主体とする組織、望ましくは、銅型結晶が50容量%以上を占め、残りがアルファ型結晶からなる混合組織、さらに望ましくは実質的に銅型結晶からなる組織とすると、前記第2層に対する第1層のTiN層および第3層のTiC層、並びに前記第4層に対する第3層のTiC層、および第5層のTiN層の密着性が著しく向上すること。

(c) 第3層のTiC層形成後に、10~100torrの水素雰囲気中、温度：850~1100℃に1~5時間保持の条件で加熱処理を施すと、超硬合金基体を構成する成分のうち少なくともWとCo成分が毛細管現象により第1層、第2層、および第3層の粒界に拡散移動し、これらの層の粒界に少なくともWとCoが含まれるようになり、この結果結晶粒間密着性の向上と相まって層間密着性が一段と向上するようになること。以上

(a)~(c)に示される研究結果を得たのである。

【0005】この発明は、上記の研究結果にもとづいてなされたものであって、超硬合金基体の表面に、第1層のTiN層、第2層のTiCN層、第3層のTiC層、および第4層のAl₂O₃層、さらに必要に応じて第5層のTiN層からなる硬質被覆層を3~30μmの平均層厚で形成してなる被覆超硬切削工具において、

(a) 上記の第1層、第3層、および第5層を粒状結晶組織、上記第2層を縦長成長結晶組織、上記第4層を銅型結晶を主体とした組織とすると共に、

(b) 上記の第1層、第2層、および第3層の結晶粒界に、上記超硬合金基体を構成する成分のうちの少なくともWとCoを含有させること、以上(a)および

(b)により上記硬質被覆層にすぐれた層間密着性を具備せしめた被覆超硬切削工具に特徴を有するものである。

【0006】なお、この発明の被覆超硬切削工具を構成する硬質被覆層のうちの第2層の縦長結晶組織を有するTiCN層は、例えば特開平6-8010号公報に記載される通り、

(ア) 反応ガス組成、容量%で、

TiCl₄ : 1~4%、CH₃CN : 0.1~5%

N₂ : 0~35%、H₂ : 残り、

(イ) 反応温度：850~950℃、

(ウ) 雰囲気圧力：30~200torr、

の条件で形成するのが望ましい。

一方、粒状結晶組織を有するTiCN層は、通常、

(ア) 反応ガス組成、容量%で、

5

TiC14 : 1~5%、 CH4 : 2~7%、
N2 : 15~30%、 H2 : 残り、

(イ) 反応温度 : 950~1050℃、

(ウ) 雰囲気圧力 : 30~200 torr、

の条件で形成される。

また、銅型結晶を主体とする組織を有するAl₂O₃層は、

(ア) 反応ガス組成、容量%で、

初期段階の1~120分を、

AlCl₃ : 1~20%、 H2 : 残り、

または、

AlCl₃ : 1~20%、

HCl : 1~20%および/またはH₂S : 0.05~5%、

H2 : 残り、

とし、以後、

AlCl₃ : 1~20%、 CO₂ : 0.5~30%、

H2 : 残り、

または、

AlCl₃ : 1~20%、 CO₂ : 0.5~30%、

HCl : 1~20%および/またはH₂S : 0.05~5%、

H2 : 残り、

(イ) 反応温度 : 850~1000℃、

(ウ) 雰囲気圧力 : 30~200 torr、

の条件で形成される。

【0007】また、この発明の被覆超硬切削工具を構成する硬質被覆層は、化学蒸着法および/または物理蒸着法にて、上記の条件および通常の条件で、超合金基体の表面に、まず第1層のTiN層を蒸着し、ついで第2層のTiCN層から第4層のAl₂O₃層まで、さらに必要に応じて第5層のTiN層を順次蒸着することによって形成されるが、前記第2層以降の形成に際して、前記第1層のTiN層中に前記超合金基体中のC成分が拡散固溶する場合があるが、この場合は前記第1層の一部あるいは全体がTiCNとなる。

【0008】さらに、上記硬質被覆層の平均層厚を3~30μmと定めたのは、その平均層厚が3μm未満では所望のすぐれた耐摩耗性を確保することができず、一方その平均層厚が30μmを越えると耐欠損性が急激に低下するようになるという理由によるものであり、また第1層のTiN層の平均層厚は0.1~5μm、第2層のTiCN層のそれは3~20μm、第3層のTiC層は1~10μm、第4層のAl₂O₃層は0.1~15μm、さらに第5層のTiN層は0.1~5μmの平均層厚とするのが望ましい。

【0009】

【実施例】つぎに、この発明の被覆超硬切削工具を実施

6

例により具体的に説明する。原料粉末として、平均粒径 : 3μmを有する中粒WC粉末、同5μmの粗粒WC粉末、同1.5μmの(Ti, W)C [重量比(質量比)で、以下同じ、TiC/WC=30/70]粉末、同1.2μmの(Ti, W)CN (TiC/TiN/WC=24/20/56)粉末、および同1.2μmのCo粉末を用意し、これら原料粉末を表1に示される配合組成に配合し、ボールミルで72時間湿式混合し、乾燥した後、ISO・CNMG120408 (超合金基体A~D用) および同SEEN42AFTN1 (超合金基体E用) に定める形状の圧粉体にプレス成形し、この圧粉体を同じく表1に示される条件で真空焼結することにより超合金基体A~Eをそれぞれ製造した。さらに、上記超合金基体Bに対して、100 torrのCH₄ガス雰囲気中、温度 : 1400℃に1時間保持後、徐冷の浸炭処理を施し、処理後、基体表面に付着するカーボンとCoを酸およびバレル研磨で除去することにより、表面から10μmの位置で最大Co含有量 : 15重量%、深さ : 40μmのCo富化帯域を基体表面部に形成した。また、上記超合金基体AおよびDには、焼結したままで、表面部に表面から15μmの位置で最大Co含有量 : 9重量%、深さ : 20μmのCo富化帯域が形成されており、残りの超合金基体CおよびEには、前記Co富化帯域の形成がなく、全体的に均質な組織をもつものであった。さらに、表1には上記超合金基体A~Eの内部硬さ(ロックウェル硬さAスケール)をそれぞれ示した。

【0010】ついで、これらの超合金基体A~Eの表面に、ホーニングを施した状態で、通常の化学蒸着装置を用い、表2に示される条件で、表3~6に示される組成および結晶組織、並びに平均層厚の硬質被覆層を形成し、この間第2層形成後に35 torrの水素雰囲気中、温度 : 1050℃に1~5時間の範囲内の所定時間保持の条件で加熱処理を施すことにより本発明被覆超硬切削工具1~7を製造すると共に、前記加熱処理を行わずに従来被覆超硬切削工具1~7をそれぞれ製造した。この結果得られた各種の被覆超硬切削工具を構成する硬質被覆層の第1層、第2層、および第3層について、それぞれの層を透過電子顕微鏡(TEM)で観察して各層毎適宜5ヶ所の粒界を特定し、この特定粒界のWおよびCo含有量をエネルギー分散型X線測定装置で定量分析した。これらの結果を表3~6に平均値で示した。

【0011】また、上記本発明被覆超硬切削工具1~5および従来被覆超硬切削工具1~5について、

被削材 : 軟鋼の丸棒、

切削速度 : 335 m/min.、

送り : 0.26 mm/rev.、

切込み : 2 mm、

切削時間 : 20分、

の条件での軟鋼の連続切削試験、および、

被削材：軟鋼の角材、
 切削速度：305m/min、
 送り：0.26mm/rev、
 切込み：1.5mm、
 切削時間：25分、
 の条件での軟鋼の断続切削試験を行ない、いずれの切削
 試験でも切刃の逃げ面摩耗幅を測定した。これらの測定
 結果を表4、6に示した。さらに、上記本発明被覆超硬
 切削工具6、7および従来被覆超硬切削工具6、7につ
 いて、

*10

*被削材：軟鋼の角材、
 切削速度：305m/min、
 送り：0.36mm/刃、
 切込み：2.5mm、
 切削時間：30分、
 の条件で軟鋼のフライス切削を行ない、切刃の逃げ面摩
 耗幅を測定した。この測定結果も表4、6に示した。
 【0012】
 【表1】

種 別		配 合 組 成 (重量%)					真 空 焼 結 条 件			内 部 硬 さ (H _R A)
		Co	(Ti, W) C	(Ti, W) CN	(Ta, Nb) C	WC	真 空 度 (torr)	温 度 (℃)	保 持 時 間 (時間)	
超 硬 合 金 基 体	A	6	—	6	4	残 (中粒)	0.10	1380	1	90.5
	B	5	5	—	5	残 (中粒)	0.05	1450	1	91.0
	C	9	8	—	5	残 (中粒)	0.05	1380	1.5	90.3
	D	5	—	5	3	残 (中粒)	0.10	1410	1	91.1
	E	10	—	—	2	残 (粗粒)	0.05	1380	1	89.7

【0013】

30 【表2】

硬質被覆層		硬質被覆層形成条件		
組成	結晶組織 (%:容量%)	反応ガス組成 (容量%)	反応雰囲気	
			圧力 (torr)	温度 (℃)
TiN (第1層)	粒 状	TiCl ₄ : 2%, N ₂ : 25%, H ₂ : 残	50	920
TiN (第5層)	粒 状	TiCl ₄ : 2%, N ₂ : 30%, H ₂ : 残	200	1020
TiCN	縦長成長	TiCl ₄ : 2%, CH ₃ CN: 0.6%, N ₂ : 20%, H ₂ : 残	50	910
TiCN	粒 状	TiCl ₄ : 2%, CH ₄ : 4%, N ₂ : 20%, H ₂ : 残	50	1020
TiC	粒 状	TiCl ₄ : 2%, CH ₄ : 5%, H ₂ : 残	50	1020
Al ₂ O ₃	K: 100%	初期段階30分: AlCl ₃ : 3%, H ₂ : 残、 以後: AlCl ₃ : 3%, H ₂ S: 0.3%, CO ₂ : 5%, H ₂ : 残	50	970
Al ₂ O ₃	K: 85%	初期段階30分: AlCl ₃ : 3%, H ₂ : 残、 以後: AlCl ₃ : 3%, H ₂ S: 0.2%, CO ₂ : 6%, H ₂ : 残	50	980
Al ₂ O ₃	K: 55%	初期段階30分: AlCl ₃ : 3%, H ₂ S: 0.05%, H ₂ : 残、 以後: AlCl ₃ : 3%, H ₂ S: 0.1%, CO ₂ : 8%, H ₂ : 残	50	1000
Al ₂ O ₃	α: 100%	AlCl ₃ : 3%, CO ₂ : 10%, H ₂ : 残	100	1020

(表中、K: カッパー型、α: アルファ型を示す)

【0014】

【表3】

種 別		基体 記号	硬質被覆層 (平均層厚はμm、WおよびCoは粒界含有量を示す)							
			第 1 層				第 2 層			
			組 成 (平均層厚)	結晶組織	W (原子%)	Co (原子%)	組 成 (平均層厚)	結晶組織	W (原子%)	Co (原子%)
本発明被覆超硬切削工具	1	A	TiN (0.8)	粒 状	25.61	22.84	TiCN (6.7)	縦長成長	22.54	28.04
	2	A	TiN (0.6)	粒 状	30.19	27.43	TiCN (3.3)	縦長成長	18.75	23.22
	3	D	TiN (0.7)	粒 状	10.64	8.92	TiCN (3.8)	縦長成長	8.90	12.54
	4	B	TiN (1.6)	粒 状	32.49	29.54	TiCN (4.7)	縦長成長	3.48	8.58
	5	C	TiN (0.1)	粒 状	37.99	34.48	TiCN (6.8)	縦長成長	26.03	38.11
	6	E	TiN (0.3)	粒 状	23.05	20.44	TiCN (2.6)	縦長成長	16.69	22.39
	7	E	TiN (0.2)	粒 状	30.47	28.01	TiCN (2.6)	縦長成長	24.06	34.18

【0015】

【表4】

種 別		硬 質 被 覆 層 (Kは銅-型結晶を示す)								逃げ面摩耗幅 (μm)	
		第 3 層				第 4 層		第 5 層			
		組 成 (平均層厚)	結晶組織	W (原子%)	Co (原子%)	組 成 (平均層厚)	結晶組織	組 成 (平均層厚)	結晶組織	連続切削	断続切削
本発明被覆超硬切削工具	1	TiC (3.0)	粒 状	0.96	3.41	Al ₂ O ₃ (2.6)	K:100%	TiN (0.3)	粒 状	0.18	0.23
	2	TiC (2.4)	粒 状	0.64	2.81	Al ₂ O ₃ (6.1)	K: 85%	-	-	0.22	0.24
	3	TiC (2.9)	粒 状	0.39	0.69	Al ₂ O ₃ (5.8)	K:100%	-	-	0.17	0.23
	4	TiC (1.5)	粒 状	0.18	0.47	Al ₂ O ₃ (3.8)	K:100%	-	-	0.20	0.21
	5	TiC (3.3)	粒 状	2.33	4.74	Al ₂ O ₃ (1.1)	K: 55%	TiN (0.2)	粒 状	0.24	0.26
	6	TiC (1.5)	粒 状	2.56	5.08	Al ₂ O ₃ (0.5)	K:100%	-	-	0.19 (フライス切削)	
	7	TiC (1.4)	粒 状	3.04	5.99	Al ₂ O ₃ (0.4)	K:100%	TiN (0.3)	粒 状	0.20 (フライス切削)	

【0016】

【表5】

種 別		基体 記号	硬 質 被 覆 層 (平均層厚はμm、WおよびCoは粒界含有量を示す)							
			第 1 層				第 2 層			
			組 成 (平均層厚)	結晶組織	W (原子%)	Co (原子%)	組 成 (平均層厚)	結晶組織	W (原子%)	Co (原子%)
従来被覆超硬切削工具	1	A	TiN (1.0)	粒 状	—	—	TiCN (6.2)	粒 状	—	—
	2	A	TiN (0.5)	粒 状	—	—	TiCN (3.1)	粒 状	—	—
	3	D	TiN (0.7)	粒 状	—	—	TiCN (3.5)	粒 状	—	—
	4	B	TiN (1.8)	粒 状	—	—	TiCN (4.5)	粒 状	—	—
	5	C	TiN (0.4)	粒 状	—	—	TiCN (6.5)	粒 状	—	—
	6	E	TiN (0.3)	粒 状	—	—	TiCN (2.7)	粒 状	—	—
	7	E	TiN (0.3)	粒 状	—	—	TiCN (2.6)	粒 状	—	—

【0017】

【表6】

種 別		硬 質 被 覆 層 (αはアルファ型結晶を示す)								逃げ面摩耗幅 (mm)	
		第 3 層				第 4 層		第 5 層			
		組 成 (平均層厚)	結晶組織	W (原子%)	Co (原子%)	組 成 (平均層厚)	結晶組織	組 成 (平均層厚)	結晶組織	連 続 切 削	断 続 切 削
従来被覆超硬切削工具	1	TiC (3.1)	粒 状	-	-	Al ₂ O ₃ (2.5)	α:100%	TiN (0.4)	粒 状	14.5分でチッピングのため寿命	16.9分でチッピングのため寿命
	2	TiC (2.1)	粒 状	-	-	Al ₂ O ₃ (5.9)	α:100%	-	-	12.4分でチッピングのため寿命	13.9分でチッピングのため寿命
	3	TiC (3.2)	粒 状	-	-	Al ₂ O ₃ (6.0)	α:100%	-	-	6.9分でチッピングのため寿命	5.2分で層間剥離のため寿命
	4	TiC (1.6)	粒 状	-	-	Al ₂ O ₃ (3.9)	α:100%	-	-	6.1分で層間剥離のため寿命	3.6分で層間剥離のため寿命
	5	TiC (3.3)	粒 状	-	-	Al ₂ O ₃ (1.2)	α:100%	TiN (0.2)	粒 状	4.4分で層間剥離のため寿命	1.0分で欠損のため寿命
	6	TiC (1.5)	粒 状	-	-	Al ₂ O ₃ (0.5)	α:100%	-	-	15.2分でチッピングのため寿命 (フライス切削)	
	7	TiC (1.5)	粒 状	-	-	Al ₂ O ₃ (0.6)	α:100%	TiN (0.3)	粒 状	16.5分で層間剥離のため寿命 (フライス切削)	

【0018】

【発明の効果】表3～6に示される結果から、本発明被覆超硬切削工具1～7は、いずれも切削抵抗の高い軟鋼の切削にもかかわらず、硬質被覆層に層間剥離やチッピングの発生なく、すぐれた耐摩耗性を示すのに対して、従来被覆超硬切削工具1～7は、硬質被覆層における層間密着性が不十分なために、軟鋼の切削では層間剥離や

チッピングが発生し、比較的短時間で使用寿命に至ることが明らかである。上述のように、この発明の被覆超硬切削工具は、これを構成する硬質被覆層がすぐれた層間密着性を有するので、合金鋼や铸铁などの切削は勿論のこと、切削抵抗の高い軟鋼などの切削に用いた場合にも長期に亘ってすぐれた切削性能を発揮するのである。

フロントページの続き

(51) Int. Cl.⁷

C 2 3 C 16/36
16/40

識別記号

F I

C 2 3 C 16/36
16/40

(56) 参考文献 特開 平6-8010 (J P, A)
特開 平1-252306 (J P, A)
特開 昭63-195268 (J P, A)

(58) 調査した分野(Int. Cl.⁷, DB名)

B23B 27/14
B23P 15/28
C23C 14/14
C23C 16/30 - 16/40

